

## Document A

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—111708

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
A 45 D 24/00

識別記号

庁内整理番号  
7030—3B

⑭ 公開 昭和59年(1984)6月28日

発明の数 1  
審査請求 有

(全 4 頁)

## ⑮ 金属製櫛の製造法

東京都墨田区東向島 6—60—19

⑯ 特 願 昭57—220603

⑰ 出 願 人 オクス工業株式会社

⑱ 出 願 昭57(1982)12月16日

東京都墨田区東向島 6—60—19

⑲ 発 明 者 橋本四郎

⑳ 代 理 人 弁理士 林孝吉

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

金属製櫛の製造法

## 2. 特許請求の範囲

方形の薄手金属板(1)の短手方向に多数の打抜部(2)(2)…を形成し、バリの突出部を内側にし且つ、その長手方向中心線(A)に沿って二折することを特徴とする金属製櫛の製造法。

## 3. 発明の詳細な説明

この発明は金属製櫛に関するものであり、その目的とするところは、製作工程を短縮しコストが低廉であり、且つ、良質の金属製櫛を提供せんとするものである。

従来の金属製櫛は厚手の地金を使用し、鍛造によつて丸みを付け、カッターによつて櫛部を成形し、バフ加工によつて加工面の丸みを形成していたので工程上、極めてコスト高となっていた。即ち、カッターによつて櫛部を形成するときどうしてもバリが表面に出てくるので、このバリ取りの工程が煩雑であり、又、櫛部に丸みを形成する

についてもどうしても断一的にならず、製品の不揃いが生じてくるのである。そこでこの発明は、従来のかかる欠陥に鑑み之を除去せんとして構築せられたものであり、方形の薄手金属板の短手方向に多数の打抜部を形成し、バリの突出部を内側にし且つ、その長手方向中心線に沿って二折することを特徴とする金属製櫛の製造法を提供せんとするものである。

以下、この発明の一実施例を別紙添付図面に従つて詳述する。(1)は薄手の地金であり、方形のものを使用する。その長手方向の長さは櫛部(3)の長さに相当するものとし、而も、その短手方向の長さは一本の櫛部(3)より稍長手のものを使用する。(2)は前記地金(1)の短手方向に既に形成せられた多数の打抜部を示す。この打抜部(2)(2)…はパンチ(4)を使用し、前記地金(1)の片面より為す。而も、第2図に示す如く、打抜部の片面はアール状に形成されるようにパンチ(4)にアール部(4)を有するものを使用するを可とする。このアール部(4)によつて櫛部(3)(3)…の先端部側面には丸みを形成するこ

19/12/2005 17:20 FAX

特開昭59-111708(2)

とができる。折くとき打抜かれた地金(1)は、その長手方向中心線(A)に沿って一折される。この二折するに際しては前記パンチ(4)によつて打抜かれたとき、バリが出てくるがこのバリ面を内側にして二折するのである。然るときは、このバリ面は櫛歯の表面には一切出でこないで、バリ取り作業が不要となる。又、前記二折するに際しては、櫛歯(3)(3)の先端部に丸みを有するように形成せねばならない。二折した地金(1)はその背部に於て本体(5)に嵌着せられる。本体(5)は把持部(6)を有するを可とする。更に又、前記地金(1)の一面に軟質の樹脂(6)を被着し、この樹脂(6)の面の反対側より前記パンチ(4)によつて同一工法により打抜き、そして二折してもよい。折くことにより、櫛歯(3)(3)の間に前記軟質樹脂が合着され乍ら櫛歯(3)(3)面より側方に稍突出し、依つて、コーミングのとき毛髪を保護することになる。又、前記二折工程に於て前記片間に少間隙(9)(9)を夫々保持させてもよい。この各少間隙(9)(9)は夫々白毛髪用の塗料を内包させることができ、コーミングし乍ら白

毛髪用の櫛としても使用可能となるからである。この発明の一実施例は、叙述せる如き方法に關するから、地金(1)は従来品に比し極めて薄手のものが使用され、材料的にも返つて節減できる。又、地金(1)の片側よりパンチ(4)にて打抜くのであるからバリは一面にのみ出てくるのであり、而も、このバリ面が内側になるように二折するのであるから、バリの切削工法が不要となり、而も、毛髪のコーミングに於てもこのバリは毛髪に引掛するようないこともなく、更に、各櫛歯(3)(3)の側面及び先端部は夫々適当な丸みを有するので、コーミングに最も好適なものとなる。

この発明は、叙述せる一実施例に於て詳述せる如く薄手の地金を使用する為、加工が極めて簡便であり使用も安全であり、且つ、美麗のものとなり、バリ取り工程も不要のため加工工程が著しく短縮されコストダウンになり、更に、良質の削一的製品が得られる等、正に諸種の価値ある発明である。

## 4. 図面の簡単な説明

図は本発明の一実施例を示し、第1図は地金に打抜部を形成した状態を示す斜視図、第2図はパンチで地金に打抜部を形成するときの縦断正面図、第3図は本発明方法によつて形成した櫛の正面図、第4図は第3図A-A線断面図、第5図は第3図B-B線断面図、第6図は地金に軟質の樹脂を貼着し、その裏面よりパンチにて打抜部を形成したときの斜視図である。

## 符号説明

- |             |               |
|-------------|---------------|
| (1).....金頭板 | (2).....打抜部   |
| (3).....櫛歯部 | (3').....櫛歯   |
| (4).....パンチ | (4').....アール部 |
| (5).....本体  | (5').....把持部  |
| (6).....樹脂  |               |

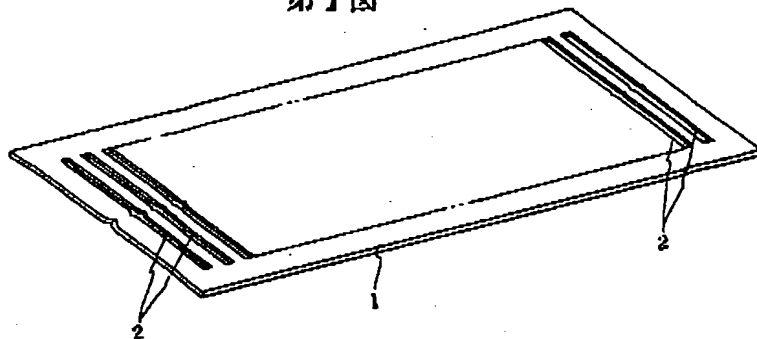
特許出願人 オクス工業株式会社

代理人 井理士 林 幸

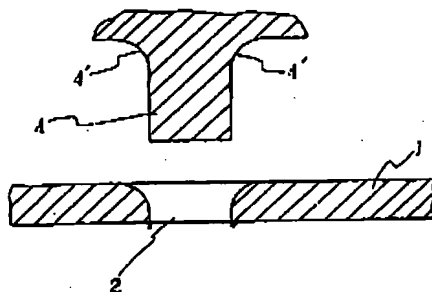


特開昭59-111708(a)

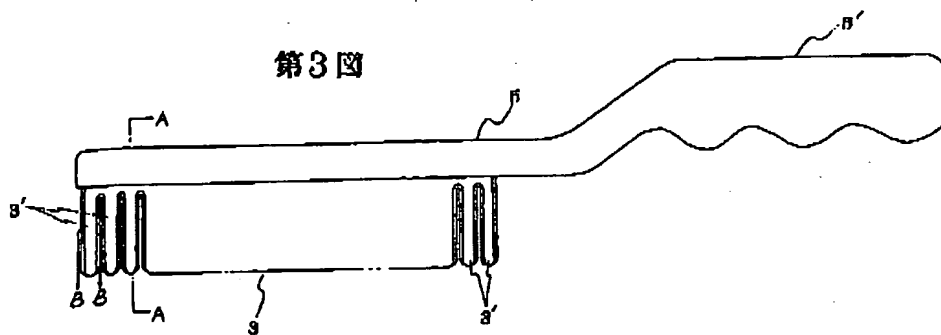
第1図



第2図



第3図



第4図

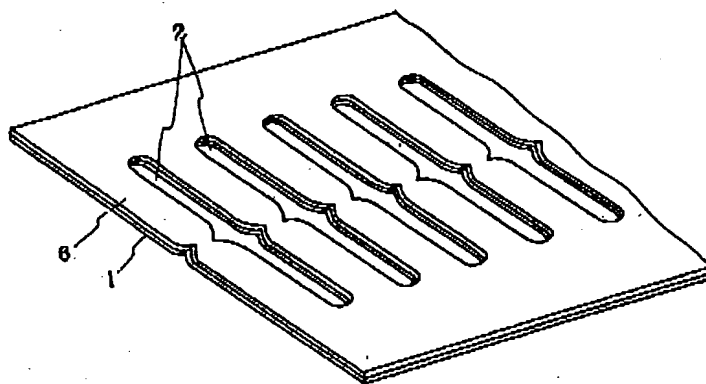


第5図



特開昭59-111708(4)

第6図



BEST AVAILABLE COPY